

Work Order ID 60663 - 2

July 16, 2010 8:21:58 AM

Page 1

Item ID: D3119-042

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 7/16/10

Start Qty: 2.00

Required Date: 8/06/10

Req'd Qty: 2.00

Reference:

Approvals:

Process Plan:

QC:

Date: 10/7/10 Tooling:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID Tool # Plan Code Accept Qty Reject Qty Reject Number Insp. Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3119

Rev B

100



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

Issue P/O: 12268 D3119-042 Cover Assembly as per Dwg
D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material
release note required

110



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Memo

Ensure Material Release Note is attached

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

Memo

8/10/2014

8/10/2014

CL 10/7/10 ②

10/9/13 ①

④

④

0042

Work Order ID 60663

July 16, 2010 8:21:58 AM



Page 2

Item ID: D3119-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Stop



Start Date: 7/16/10 Start Qty: 2.00



Required Date: 8/06/10 Req'd Qty: 2.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
---------	--------	-----------	------------	------------	---------------	-------------

130



packaging

packaging

Identify as per dwg & Stock Location: 241A

0.00

Memo

3.00

10/9/14
MF
10-9-14

140



QC

Quality Control

QC21 - Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

Picklist Print

July 16, 2010 8:21:58 AM

Page 1

Work Order ID: 60663



Parent Item: D3119-042



Parent Item Name: Cover Assembly


Start Date: 7/16/10

Required Date: 8/06/10

Start Qty: 2.00

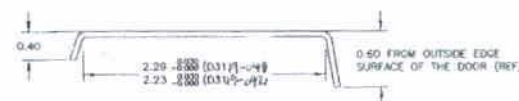
Required Qty: 2.00

Comments: IPP: A 03.02.24 New Issue KJ/RF

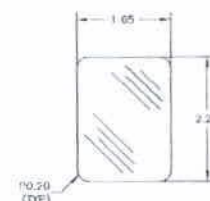
Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-042P  Cover Assembly		Purchased	No			100	Each	0.0000	1	2		12/16/13	



RELEASED
4118 25 4



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

CL 1017114
W10: 60663

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

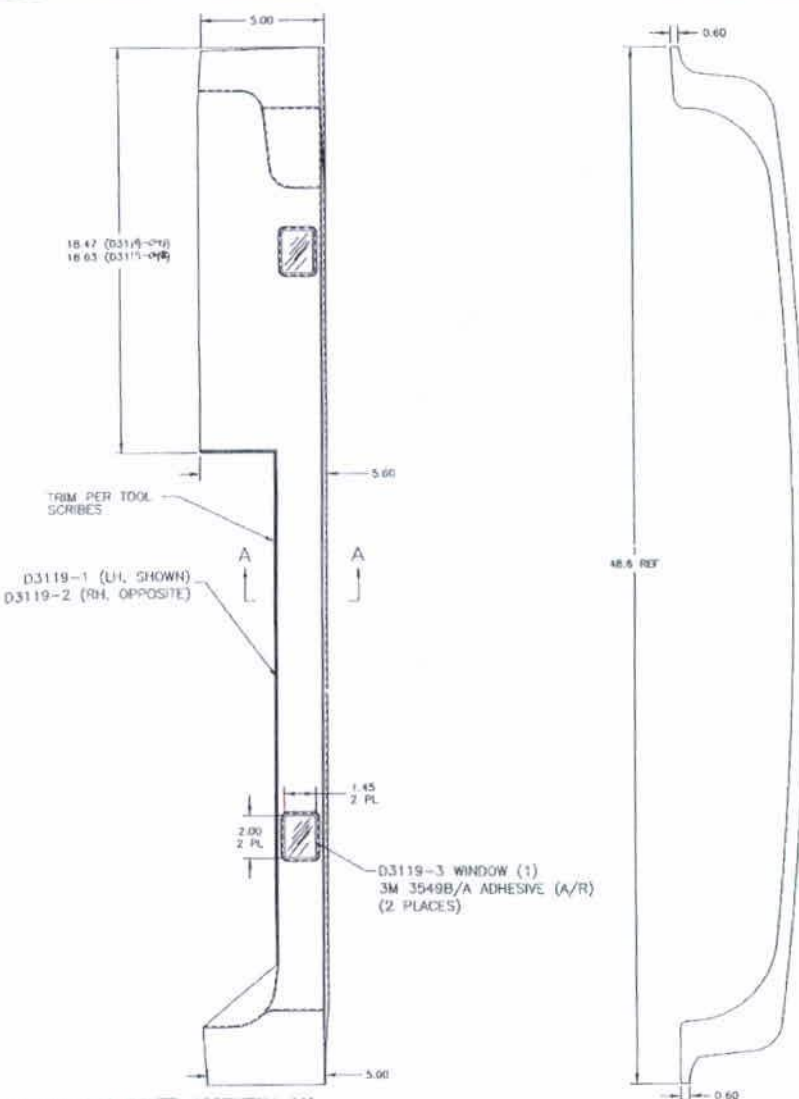
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	BY	DART DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, OHIO, OHIO
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)

D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO12268

Purchase Order Date 7/16/10

PO Print Date 7/16/10

Page Number 1 of 1

ASTEK INC
9 SE AVENUE, LOCAL C.P 123

VU-DEL003

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name		Buyer	Chantal Lavoie
Vendor Phone	819 533 5788	Requisition Nbr	
Vendor Fax	819 533 3494	Tax Resale Nbr	10127-2607
Vendor Account Nbr		Terms	Net 30
		Currency	USD
		FOB	

Ship To : DART AEROSPACE LTD 1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

FAXED
Call 7/16
send e-mail
jacelyne.

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D3119-041P	Cover Assembly	8/06/10 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$105.0000	\$105.00
2	D3119-042P	Cover Assembly	8/06/10 Yes	2.00 Each	Purolator ground	\$105.0000	\$210.00

Special Inst: AS PER DWG D3119 REV. B
B60662

Special Inst: AS ABOVE
B60663

PO Total: \$315.00

MATERIAL CERTIFICATION
REQ'D UPON DELIVERY

CERTIFICATE OF CONFORMITY
REQ'D UPON DELIVERY

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable

Change Nbr: 1

Change Date: 7/16/10



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	34709
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
10/09/2010	16/07/2010	14811	Chantal Lavoie		PO12268		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0002	Line 2 D3119-042 Cover Assy B60663 Dwg Rév.: B			
				U de M : Each			
				No. lot 27747			
				Qté 1			
				10/09/14			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



DELASTEK AERONAUTIQUE



Date: Lundi, 2011-04-04 13:04:36
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Job : 27747	Numéro Article : DKC135-0002
Numéro Soumission : 4137	Numéro Dessin : D3119
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC135
Cette fois : 2011-04-04 No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC	Matériel : Kydex 100 belge .060" Thk
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2011-04-11 Qté: 2 - UDM: UNITE
Job précédente : 27121	

Écrit par : 
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006

N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
Rév.: 03 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AMB0208	Kydex 100 cream 0.060"thick
-----	---------	-----------------------------

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 1.44 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick

N° de Lot: 1-28/23-1

2.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel du magasin
-----	-----------------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date: 01/09/10 Sceau:  12

3.0	THERMOFORMAGE	Thermoformage / Découpe primaire
-----	---------------	----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises :
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)

Modifier dimension
du matériel: 24" x 68" x .060"



B.C. 01/09/2010

Date: Lundi, 2011-04-04 13:04:38
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27747

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 2

Date: 01/09/10

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

4.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Trimage de finition

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 2

Date: 2-9-10

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

5.0

AMB0209

Lexan 9034 0.060" thickness

Commentair Qty.: 0 POUCE CAR(s)/Unit Total: 0 POUCE CAR(s)

Lexan 9034 0.060" thickness

N° de Lot

W/A

6.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Taillage du matériel.

Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 2

Date: 2-9-10

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

Date: Lundi, 2011-04-04 13:04:38

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 27747

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

7.0

AAC0562

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total: 0.00 UNITE(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot:

127869-2

8.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Préparation du matériel.

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: 2-9-10

Sceau:



8.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Assemblage général des pièces

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.

Autocontrôle de fabrication. (Assemblage)

Quantité: 2

Date: 2-9-10

Sceau:



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

10.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 2

Date: 8 sept 10

Sceau:








Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Date: Lundi, 2011-04-04 13:04:38
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: COVER ASSY	
Numéro Job: 27747		Numéro Article: DKC135-0002	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
<p>Identification des pièces.</p> <p>Faire l'identification : N° de pièce : D3119-042</p> <p>Date de fabrication : _____</p> <p>N° de Work Order: _____</p> <p>Sceau d'inspection</p> <p><i>identification avant inspection</i></p> <p><i>8 sept 10</i></p> <p><i>QA-3</i></p> <p><i>IV</i></p> <p><i>Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)</i></p> <p>Quantité : <u>2</u> Date : <u>8/09/10</u> Sceau : <u>14</u></p> <p>Quantité : <u>2</u> Date : <u>9 sept 10</u> Sceau : <u>SP</u></p> <p><i>SEP 08 2010</i></p> <p><i>#27747</i></p> <p><i>SP FORMATION</i></p>			
12.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
<p>Emballage & Entreposage</p> <p>Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.</p> <p>Quantité : <u>2</u> Date : <u>9 sept 10</u> Sceau : <u>SP</u></p> <p>Quantité : _____ Date : _____ Sceau : _____</p>			